

<<车工技能图解>>

图书基本信息

书名：<<车工技能图解>>

13位ISBN编号：9787121111600

10位ISBN编号：7121111608

出版时间：2010-7

出版时间：电子工业出版社

作者：王兵

页数：273

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<车工技能图解>>

前言

随着科学技术的迅速发展，对技能型人才的要求也越来越高。

作为培养技能型人才的职业院校，原来的教学模式及教材已不能完全适应现今的教学要求。

为贯彻《国务院关于大力发展职业教育的决定》的精神，落实职业院校“工学结合、校企合作”的新教学模式，满足培养21世纪技能人才的需要，编者本着以学生就业为导向、以企业用人标准为依据，着眼于“淡化理论，够用为度”的指导思想，在遵从各职业技术学院学生的认知能力和规律的前提下编写了这本书。

本书以介绍车工操作步骤和方法为重点，突出车工职业能力，以图表为主要编写形式，大量采用立体实物图对操作过程进行剖析，深入浅出地讲解车工的技术知识，满足不同基础读者的需求。

本书在结构体系的安排上，增强了教材的适用性，使教材的使用更加方便、灵活；在专业知识内容上，采用最新的国家标准，充实了新知识、新技术、新工艺和新方法等，力求反映机械行业发展的现状与趋势，摒弃了繁、难、旧等理论知识，进一步加强了技能方面的训练；并强调由浅入深，师生互动和学生自主学习，使学生对相关技能的操作过程有更直观、清晰的认识，让学生能够比较轻松地学习。

本书内容包括：车床的基本操作，车削常用工、量具，车轴类工件，车套类工件，车圆锥工件，车成形面与滚花，车三角形螺纹和车梯形螺纹。

本书由王兵编著，张莉洁主审。

本书可作为各类职业院校机电、数控、模具等相关专业教材，也可作为培训机构和企业青工及劳动力转移培训用书。

<<车工技能图解>>

内容概要

《车工技能图解》是根据职业技能要求，按照活动任务模式编写的，其内容包括：车床的基本操作、车削常用工、量具、车轴类工件、车套类工件、车圆锥工件、车成形面与滚花、车三角形螺纹、车梯形螺纹。

《车工技能图解》重点突出基本操作能力的培养和基本知识的学习，在操作过程中培养学生分析加工工艺的能力，使教学方式最优化，教学效果最大化。

《车工技能图解》可作为各类职业院校机电、数控、模具等相关专业教材，也可作为培训机构和企业青工自学用书，还可作为劳动力转移培训用书。

未经许可，不得以任何方式复制或抄袭《车工技能图解》之部分或全部内容。

版权所有，侵权必究。

<<车工技能图解>>

书籍目录

项目一 车床的基本操作活动一 安全文明生产活动二 认识车床活动三 车床的基本操作活动四 自定心卡盘的装拆活动五 车床的润滑和维护保养项目二 车削常用工、量具活动一 工件的装夹与找正活动二 游标卡尺的认读与使用活动三 千分尺的认读与使用活动四 百分表的认读与使用活动五 万能角度尺的认读与使用项目三 车轴类工件活动一 车刀的刃磨活动二 外圆、端面和台阶的车削活动三 车槽与切断项目四 车套类工件活动一 麻花钻的刃磨活动二 钻孔活动三 内孔车刀的刃磨活动四 车孔活动五 铰孔项目五 车圆锥工件活动一 转动小滑板车圆锥体活动二 偏移尾座车圆锥体活动三 宽刃刀车圆锥体活动四 用锥形铰刀铰内圆锥面项目六 车成形面与滚花活动一 车成形面活动二 滚花项目七 车三角形螺纹活动一 认识螺纹活动二 内、外三角形螺纹车刀的刃磨活动三 车削三角形外螺纹活动四 车削三角形内螺纹活动五 在车床上套螺纹和攻螺纹项目八 车梯形螺纹活动一 梯形螺纹车刀的刃磨活动二 车梯形螺纹项目九 车削综合技能训练作业一 中间轴作业二 减速箱输出轴作业三 锥度心轴作业四 砂轮卡盘体

<<车工技能图解>>

章节摘录

8) 工作场地周围应保持清洁整齐, 避免堆放杂物, 防止绊倒。

9) 工作完毕, 将所用物件擦净归位, 清理车床, 刷去切屑, 擦净车床各部分的油污, 按规定加注润滑油, 将拖板摇至规定的地方(短车床应将拖板摇至尾座一端, 长车床应将拖板摇至车床导轨的中央), 各转动手柄放在空挡位置, 关闭电源后把车床周围的卫生打扫干净。

三、车削加工工艺守则车削加工工艺守则是车削时所应遵循的基本原则, 也是安全文明生产在操作技能方面的具体要求。

1. 加工前的准备 1) 操作者接到加工任务后, 先要检查加工所需的零件图样、工艺规程和有关的技术资料是否齐全。

2) 要看懂和看清工艺规程、零件图样和技术要求。

3) 按零件图样或工艺规程复核工件毛坯或半成品是否符合要求, 发现问题应及时向有关技术人员反映, 待问题解决后才能进行加工。

4) 按工艺规程要求准备好加工所需的全部工艺装备, 对新夹具要先熟悉其使用要求和操作方法。

5) 加工所用的工艺装备应放在规定的位置, 不得乱放, 更不允许随意拆卸和更改。

6) 检查加工所用的车床设备, 准备好所需的各种附件。

2. 车刀的装夹 1) 在装夹各类车刀和其他刀具前, 要擦干净刀具各部位。

2) 刀具装夹后应利用对刀装置或试切检查其正确性。

3) 车刀刀柄中心线应与进给方向垂直或平行。

4) 装夹车刀时, 刀柄下面的垫片要少而平, 压紧车刀的螺钉要拧紧。

3. 工件的装夹 1) 工件装夹前应将其定位面、夹紧面和夹具的定位面、夹紧面擦拭干净, 并不得有毛刺。

2) 用三爪自定心卡盘装夹工件进行粗车或精车时, 若工件直径 $D \leq 30\text{mm}$, 其悬伸长度应不大于直径的5倍; 若工件直径 $D > 30\text{mm}$, 其悬伸长度应不大于直径的3倍。

3) 在顶尖间装夹、加工轴类工件时, 应先调整尾座顶尖中心, 使其与车床主轴轴线重合。

4) 使用尾座时, 套筒尽量伸出短些, 以减小振动。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>